



①⑨ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Patentschrift  
⑩ DE 41 18 137 C 1

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup>:  
B 29 D 29/06  
B 65 G 15/30

②① Aktenzeichen: P 41 18 137.9-16  
②② Anmeldetag: 3. 6. 91  
④③ Offenlegungstag: —  
④⑤ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 4. 6. 92

DE 41 18 137 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:  
Promotex Werbetechnik GmbH, 4030 Ratingen, DE

⑦④ Vertreter:  
Habbel, H., Dipl.-Ing.; Habbel, L., Dipl.-Ing.,  
Pat.-Anwälte, 4400 Münster

⑦② Erfinder:  
Bierbaum, Heinz Josef, 4408 Dülmen, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:  
NICHTS ERMITTELT

⑤④ Verfahren zur Herstellung eines mit einer Kennzeichnung versehenen Fördergurtes

⑤⑦ Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines z. B. mit einer Beschriftung versehenen, umlaufend geführten Fördergurtes, wobei auf dem Fördergurt eine Zusatzbahn aufgelegt wird, aus der die die Beschriftung oder Markierung bildenden Zeichen ausgenommen sind, wobei in diese Ausnehmungen dann andersfarbige Füllkörper eingesetzt sind.

DE 41 18 137 C 1

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren gemäß dem Oberbegriff des Hauptanspruches.

Das Beschriften oder Markieren von umlaufend angetriebenen Förderbändern stellt in der Praxis ein großes Problem dar, da auf das Förderband aufgeklebte Markierungen od. dgl. nach kurzer Nutzungsdauer unansehnlich sind und abgerissen werden. Wird das Förderband mittels aus dem Material ausgeformter Markierungen beschriftet, tritt hier ein Verschmutzen ein und außerdem werden die Markierungen auch verschlissen.

Insbesondere bei Förderbändern, die im Bereich von Kassen bei Kaufhäusern od. dgl. eingesetzt werden, besteht aber das Bedürfnis, das Förderband mit einer zusätzlichen Werbung zu versehen, so daß dadurch der Kunde noch im Bereich kurz vor der Kasse beispielsweise zur Mitnahme von Zeitungen, Süßigkeiten od. dgl. angeregt wird.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, für solche umlaufend angetriebene, aus elastomeren Werkstoffen bestehende Förderbänder eine Kennzeichnungsmöglichkeit vorzusehen, die dauerhaft ist und auch bei dem ständigen Umlaufen des Förderbandes um die Umlenkrollen nicht zerstört wird und die durch die auf dem Förderband aufgesetzten Waren nicht verletzt wird.

Diese der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe wird durch die Lehre des Hauptanspruches gelöst, d. h. das Förderband besteht in üblicher Weise aus einem aus elastomeren Werkstoff gebildeten Hauptgurt. In einer später auf den Hauptgurt aufzulegenden und mit diesem materialschlüssig zu verbindenden Zusatzbahn werden beispielsweise über einen Wasserschneider oder Stanzwerkzeuge die die Beschriftung, Markierung od. dgl. bildenden Buchstaben ausgestanzt, so daß im Bereich z. B. der Buchstaben Freiräume in dieser Zusatzbahn entstehen. Gleichzeitig wird aus einer anderen Bahn, die vorzugsweise anders eingefärbt ist als die Zusatzbahn, ebenfalls Buchstaben oder sonstige Kennzeichnungen ausgeschnitten oder ausgestanzt, die dann als Füllkörper in die vorher aus der Zusatzbahn ausgestanzten Ausnehmungen eingelegt und hier mit der Zusatzbahn verbunden werden. Auf diese Weise wird also die Zusatzbahn z. B. mit einer Beschriftung versehen, die materialschlüssig mit der Zusatzbahn verbunden ist und nicht über die Oberseite der Zusatzbahn vorsteht.

Nach Durchführen dieser Arbeiten wird dann die Zusatzbahn auf den Hauptgurt aufgelegt und mit diesem materialschlüssig verbunden, beispielsweise vulkanisiert oder verschweißt oder aufgeklebt. Diese beiden somit materialschlüssig miteinander verbundenen Bahnen (Zusatzbahn und Hauptgurt) machen die Umlenkbewegungen um die Umlenkrollen des umlaufend geführten Fördergurt es ohne Probleme mit und es wird damit eine dauerhafte, gut sichtbare Beschriftung oder Markierung erreicht. Anstelle der erwähnten Buchstaben können natürlich auch Zeichen oder andere Markierungen in die Zusatzbahn eingeschnitten werden.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung zeigt die Zeichnung.

Hier ist ein Hauptgurt 1 dargestellt, auf den dann eine darüber dargestellte und mit Ausnehmungen 3 versehene Zusatzbahn 2 aufgeklebt wird, nachdem aber in die Ausnehmungen 3 entsprechende Füllkörper eingesetzt und befestigt sind, die den Ausnehmungen entsprechen, aber anders eingefärbt sind, so daß dadurch eine gute Lesbarkeit erzielt wird.

1. Verfahren zur Herstellung eines mit einer Kennzeichnung, z. B. einer Beschriftung oder Markierung versehenen, umlaufend geführten und angetriebenen Fördergurt es aus elastomeren Werkstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Oberseite eines Hauptgurt es (1) eine Zusatzbahn (2) aufgelegt und materialschlüssig mit der Oberseite des Hauptgurt es (1) verbunden wird, wobei vor dem Auflegen der Zusatzbahn (2) auf den Hauptgurt (1) in der Zusatzbahn (2) die Kennzeichnung bildende Ausnehmungen (3) hergestellt werden, die anschließend durch andersfarbige Einsätze bzw. Füllkörper wieder ausgefüllt werden, die in die Ausnehmungen materialschlüssig eingesetzt sind, wobei nach Durchführungen dieser Arbeiten die Zusatzbahn (2) auf den Hauptgurt (1) aufgelegt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausnehmung durch einen Wasserschneider hergestellt wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

— Leerseite —

**THIS PAGE BLANK (USP)**

